Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.



„OBUWIE"

miesięcznik poświęcony sprawom rzemiosła obuwniczego w Polsce

TREŚĆ NUMERU:

rok 1. kraków. październik. no. 1

Rok 1 Październik 1934 Nr. 1

»OBUWIE«

MIESIĘCZNIK
POŚWIĘCONY SPRAWOM RZEMIOSŁA OBUWNICZEGO W POLSCE

Adres redakcji i adm.: Kraków, Starowiślna 45 m. 9. Tel. 170-25.

DO CZYTELNIKÓW!

Oddajemy w Wasze ręce pierwszy numer nowego i jedynego miesięcznika poświęconego wszystkim sprawom, które każdego z Was żywo obchodzą. Co miesiąc przyniesie Wam listonosz do domu pismo Wasze, w którem znajdziecie wiadomości fachowe, gospodarcze, polityczne, społeczne i prawne, najnowsze modele obuwia i odpowiedzi na najbardziej piekące zagadnienia chwili. Będziemy ponadto udzielali Wam wszechstronnych i wyczerpujących odpowiedzi na każde Wasze zapytanie w każdej sprawie, szybko, pewnie i bezpłatnie. Jeżeli więc ktoś będzie miał jakieś kłopoty dotyczące wyrobu obuwia, lub jego naprawy, doboru materjału, jeżeli ktoś będzie potrzebował porady prawnej, podatkowej, czy jakiejkolwiek innej, otrzyma bezpłatną odpowiedź na łamach Waszego pisma.

W dzisiejszych ciężkich dla rzemiosła obuwniczego chwilach, jest Wam własny organ o wiele bardziej potrzebny, niż kiedykolwiek. Dziś, kiedy fabrykacja mechaniczna obuwia odbiera pracę i chleb tysięcznym rzeszom wykształconych zawodowo szewców, kiedy prawdziwe i rzetelne rzemiosło dusi zmora partactwa i chałupnictwa, — niema nikogo, ktoby stanął po Waszej stronie i głośno zawołał o Wasze prawa. Pismo Wasze będzie odtąd stale stać na straży wszystkich Waszych interesów i poruszać z całą bezwzględnością i szczerością wszelkie Wasze bolączki, aby nie dopuścić do upośledzenia rzemiosła obuwniczego w Polsce i utorować mu drogę do pełnego rozkwitu.

Praca ta nie wyda jednak żadnego wyniku, jeżeli nie udzielicie jej należytego poparcia. O ile nie chcecie, aby pismo Wasze było głosem wołającego na puszczy, musicie się niem zainteresować i otoczyć opieką. Uczynicie to nietylko przez czytanie, prenumerowanie i rozpowszechnianie Waszego organu zawodowego, ale przedewszystkiem przez nawiązanie z nim bezpośredniej łączności.

Czytelnicy! Jeśli się Wam coś w miesięczniku Waszym podoba, lub nie, jeśli pragniecie jakiejś zmiany, ulepszenia, wprowadzenia lub usunięcia czegoś, jeśli Was coś boli, lub cieszy, jeżeli macie jakieś nowe pomysły, lub Wam ich brak, — napiszcie w jakikolwiek sposób, na jakimkolwiek papierze pod wskazanym adresem. Nie krępujcie się żadnemi względami, gdyż najostrzejsza krytyka i najsurowsza nagana z Waszej strony będzie nam stokroć milszą, aniżeli zimna obojętność i głuche milczenie.

Los Waszego pisma leży w rękach Waszych. O ile Wam naprawdę leży głęboko w sercu dobro Wasze i powodzenie, o ile pragniecie szczerze lepszego jutra Waszego zawodu, przyjmijcie pismo Wasze z otwartemi rękoma, otoczcie je życzliwą współpracą i uczyńcie z niego silną twierdzę obronną wszystkich Waszych interesów!

WYDAWNICTWO „OBUWIA".

Nie tracić nadziei!

Rzemiosło obuwnicze przechodzi obecnie niezmiernie ciężkie czasy. Produkcja mechaniczna wypiera coraz bardziej pracę ręczną, wyrzucając codziennie wielu kwalifikowanych rzemieślników na bruk, lub wtrącając ich w niewolę chałupnictwa. Ginie w oczach naszych typ samodzielnego, sumiennego rzemieślnika, który był zawsze zdrową podstawą życia gospodarczego państwa, a miejsce jego zajmuje fabrykant niezawsze polski, lub partacz-chałupnik.

W tym ciężkim okresie jest największem niebezpieczeństwem opuszczać bezradnie ręce i tracić resztki nadziei. Należy zebrać i wytężyć wszystkie siły, aby z tych ciężkich chwil wyjść nietylko obronną ręką, ale nawet wzmocnionym. — Rzemiosło szewskie góruje pod niejednym względem nad fabrykacją mechaniczną. Szewc wyrabia obuwie indywidualnie, a więc osobno dla każdego swego klienta; uwzględnia on dokładnie budowę jego nogi i dopasowuje trzewik ściśle do jego potrzeb. Nie skrępowany żadną masową kalkulacją, może rzemieślnik dobierać w zupełnie dowolny sposób fasony, krój, rodzaj i gatunek materjału, może zestawiać najbardziej fantastyczne kombinacje, aby zadowolić najwybredniejsze wymagania swej klienteli. Publiczność rozumie to dobrze i dlatego nie kupuje lepszego obuwia w sklepie, gdzie sprzedają towar masowy, lecz zamawia je u szewca, tak jak porządne ubranie u krawca.

Niestety, jednak nie wszyscy rzemieślnicy zdają sobie dokładnie sprawę ze swoich możliwości. Bardzo wielu, popełnia szereg rażących błędów wobec swojej klienteli i wobec siebie samego, które muszą się pomścić na dochodowości całego przedsiębiorstwa.

Najgorszą wadą rzemieślnika jest partactwo i brak zawodowego wykształcenia. Fuszer pracuje zazwyczaj tanio, ale jego praca nie warta jest nawet połowy tego, co za nią otrzymuje. Bardzo często zaś nawet kwalifikowany rzemieślnik, kierując się fałszywie pojętą kalkulacją, używa do wyrobu obuwia i reparacji taniego i lichego materjału. Trzewik jego nie wytrzymuje żadnej cięższej próby, a potem dziwi się szewc, że klient do niego już nie wraca i jeszcze innych przed nim ostrzega. Czyż nie lepiej zarobić na każdej parze kilka groszy mniej, a mieć zato zaufanie i poważanie wśród publiczności, aniżeli „zdzierać skórę" i to do tego za tandetę i podkopywać swe dobre imię i cześć?

Kwalifikowany i zawodowo uświadomiony rzemieślnik powinien ciągle starać się o ulepszenie swoich wyrobów, aby każda para trzewików wypuszczona z jego warsztatu nosiła cechy własnej oryginalności; winien zapoznawać się z nowemi fasonami i modelami, interesować się wszystkiem, co się dzieje w jego zawodzie. Pod tym względem jesteśmy jednak mocno zacofani. Większość rzemieślników pracuje jeszcze dokładnie tak samo, jak ich praojcowie przed stu laty, odgradzając się drutem kolczastym od wszelkiego postępu i rozwoju. W ciężkiej walce o byt, jaką prowadzi resztkami swych sił rzemiosło, przygniatane ze wszystkich stron, nie można być obojętnym na to, co się dokoła dzieje i dać się wyprzedzić innym, aby nie podzielić losu tylu tysięcy wyrzuconych na bruk kolegów. Postawione na wysokim poziomie rzemiosło jest bowiem siłą, której nie zniszczy ani mechaniczna produkcja, ani fuszerstwo chałupnicze.

Dalszym ciężkim grzechem rzemiosła

to sposób, a raczej brak sposobu pozyskiwania sobie klienteli. Wielu szewców czyni wrażenie, jakgdyby nietylko nie chodziło im o zdobycie klientów, ale wręcz o ukrywanie się przed nimi. Iluż rzemieślników nie posiada nawet najmniejszego napisu nad swym warsztatem, nie mówiąc już o tem, że obuwia wogóle nie wystawia! Publiczności trzeba otworzyć oczy i pokazać, co się umie! — Wielkie fabryki obuwia i sklepy wydają setki tysięcy na hałaśliwą reklamę, do której używają mniej lub więcej uczciwych środków. Rzemieślnikom jednak wydaje się zawsze, że słowo „reklama" oznacza „niepotrzebne wyrzucanie pieniędzy w błoto", albo w najlepszym razie „zbytek", na który nie każdy może sobie pozwolić. Kto tak sądzi, nie powinien się dziwić, że mu się źle powodzi.

Wystawienie skromnego napisu nad warsztatem, urządzenie zwykłej gablotki na wystawę swych wyrobów, może kosztować kilka złotych, a przyniesie z pewnością dziesiątki. Nie potrzeba do tego żadnych specjalnych umiejętności, wystarczy trochę zastanowienia i inteligencji.

W tak ciężkich dla rzemiosła szewskiego chwilach trzeba sobie wszystkie te sprawy dobrze rozważyć, ażeby nie poddać się zwątpieniu we własne siły i ogólnej depresji. Mimo olbrzymich trudności jest jeszcze wiele do zrobienia. Dobrobyt leży przed nami, zechcijmy tylko wyciągnąć po niego ręce!

Nie tracić nadziei! F. M.

WŁADYSŁAW WINIARSKI
Wicedyrektor Izby Rzemieślniczej w Krakowie.

Nowela do prawa przemysłowego a rzemiosło.

Wprowadzona ustawą z dnia 10 marca 1934 r. (Dz. U. Nr. 40, poz. 360) nowela do prawa przemysłowego weszła w życie z dniem 16 sierpnia b. r.

W związku z wejściem w życie znowelizowanego prawa przemysłowego, sfery rzemieślnicze powinny zapoznać się z ważniejszemi postanowieniami, dotyczącemi rzemiosła.

Prowadzenie przemysłu rzemieślniczego.

Prowadzić przemysł rzemieślniczy **można dopiero po uzyskaniu od władzy przemysłowej I. instancji karty rzemieślniczej**, wydanej po wykazaniu się przed tą władzą posiadaniem zawodowego uzdolnienia do prowadzenia danego rzemiosła. Osoby prawne, zgłaszające zamiar prowadzenia przemysłu rzemieślniczego, chcąc uzyskać kartę rzemieślniczą, mają obowiązek nietylko wskazania zastępcy, posiadającego zawodowe uzdolnienie w danym rodzaju rzemiosła, **lecz ponadto mają obowiązek udowodnienia, że w skład ich zarządu wchodzą rzemieślnicy w liczbie conajmniej dwóch.**

Dowody uzdolnienia.

Do samoistnego wykonywania rzemiosł wymagane jest posiadanie tytułu mistrza (majstra) danego rodzaju rzemiosła.

Za dowód uzdolnienia zawodowego do samoistnego prowadzenia rzemiosła uważa się: 1) uprawnienie do używania tytułu mistrza (majstra) rzemieślniczego, albo 2) świadectwo ukończenia nauki danego rzemiosła wraz ze świadectwem złożenia egzaminu czeladniczego i świadectwa conajmniej 3-letniej

pracy w charakterze czeladnika w danym rodzaju rzemiosła, lub 3) świadectwo złożenia egzaminu przed komisją egzaminacyjną dla majstrów wojskowych, albo 4) świadectwo ukończenia szkół technicznych, szkół mistrzów (majstrów), szkół sztuk zdobniczych i przemysłu artystycznego (ustalonych rozporządzeniem Ministra Przem. i Handlu) w połączeniu ze świadectwem conajmniej 3-letniej praktyki zawodowej w danem rzemiośle, bądź też wreszcie 5) świadectwo złożenia egzaminu z uzdolnienia zawodowego w przedsiębiorstwach państwowych przed osobno ustanowionemi władzami egzaminacyjnemi.

Dyspenzy.

Władze przemysłowe I. instancji (w Krakowie Zarząd Miejski), mogą **na wniosek Izby Rzemieślniczej** zwalniać poszczególne osoby od obowiązku wykazania przepisanego dowodu uzdolnienia, jeżeli osoby te wykażą w inny wystarczający sposób posiadanie odpowiedniego uzdolnienia zawodowego w danem rzemiośle.

Nauka rzemiosła.

Cechy mają prawo postanowić, że przed niemi należy zawierać umowę o naukę w przedsiębiorstwie członka cechu. W takim razie obie strony otrzymują odpisy umowy.

Rzemieślnicy, a w przypadkach, określonych powyżej, cechy mają odpisy umów o naukę rzemiosła przesyłać w ciągu 14-stu dni od daty zawarcia Izbie Rzemieślniczej.

Minister Przemysłu i Handlu, oraz Minister Opieki Społecz. mogą w miarę potrzeby w drodze łącznie wydawanych rozporządzeń, ustalać w poszczególnych rodzajach rzemiosła organizację nauki zawodu, oraz zasadnicze postanowienia umów o naukę.

Bezpłatne zatrudnienie uczniów rzemieślniczych jest wzbronione. Wzbronione jest również przyjmowanie przez pryncypałów wynagrodzenia za naukę uczniów. Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu, oraz Ministra Opieki Społecznej określi rodzaje rzemiosła, w których dopuszczony będzie wyjątek od zakazu pobierania opłat za naukę.

Egzaminy mistrzowskie.

Podania o dopuszczenie do egzaminu mistrzowskiego wnosi się do Izby Rzemieślniczej, właściwej dla miejsca samoistnego wykonywania rzemiosła, lub odbycia ostatniej praktyki czeladniczej.

Do podania należy dołączyć: 1) świadectwo złożenia egzaminu czeladniczego i świadectwo (świadectwa) odbycia conajmniej 3-letniej praktyki czeladniczej, albo 2) **kartę rzemieślniczą** wraz z zaświadczeniem władzy przemysłowej I. instancji o samoistnem nieprzerwalnem wykonywaniu rzemiosła w ciągu conajmniej 6-ciu lat, oraz świadectwo szkolne z ukończenia szkoły dokształcającej zawodowej, bądź też świadectwo stwierdzające posiadanie wykształcenia, uznanego przez władze szkolne za równowartościowe z wykształceniem, jakie daje ukończenie publicznej szkoły dokształcającej zawodowej, lub świadectwo z ukończenia kursów dokształcających zawodowych, bądź też wreszcie, **zamiast powyższych dokumentów, dowód stwierdzający uprawnienie kandydata do kształcenia terminatorów przed dniem 16 grudnia 1927 r.**

Prawa nabyte.

Prawa prowadzenia rzemiosła, jak również przyjmowanie na naukę i kierowanie praktycznem kształceniem terminatorów, nabyte na podstawie przepisów dotychczasowych, t. j. rozporządzenia z dnia 7 VII. 1927 r. o prawie przemysłowem, pozostają w mocy.

Osoby, które prowadzą samoistnie rzemiosło, na zasadzie praw nabytych i nie posiadają kart rzemieślniczych, w formie określonej w art. 147, ust. 2, są zobowiązane zgłosić się do władzy przemysłowej I. instancji w terminie do dnia 1 stycznia 1935 r., z równoczesnem okazaniem zaświadczenia właściwej Izby Rzemieślniczej o posiadaniu uprawnienia przemysłowego.

Władza przemysłowa I. instancji wyda tym rzemieślnikom karty rzemieślnicze w formie, określonej w art. 147, ust. 2, z zaznaczeniem na karcie, że wydano ją na zasadzie prawa nabytego do samoistnego prowadzenia rzemiosła danego rodzaju.

Organizacje rzemieślnicze.

W jakim stopniu zamierzenia przebudowy struktury organizacyjnej rzemiosła będą zrealizowane, trudno już obecnie przewidzieć, zwłaszcza, że, jeżeli chodzi o cechy, to zadania ich szczegółowe, okręg działalności, organizację wewnętrzną, prawa i obowiązki członków i t. p., określi rozporządzenie wykonawcze, które ogłoszone zostanie w najbliższej przyszłości. Natomiast istniejące obecnie **związki cechów**, a na obszarze cieszyńskiej części województwa śląskiego związki stowarzyszeń przemysłowych, zrzeszających rzemieślników, **ulegają likwidacji w terminie jednego roku.** Dobrowolną likwidację związek przeprowadza na podstawie swego statutu. Jeżeli dobrowolna likwidacja nie nastąpi, wojewódzka władza przemysłowa przeprowadza likwidację przymusową.

Staraj się wyroby Twoje ciągle ulepszać i dawać im piętno Twej własnej pomysłowości. — Kto zbyt łatwo jest z siebie zadowolony, nigdy nie stworzy czegoś lepszego.

Noga a trzewik.

Obuwie przechodziło w ciągu swego rozwoju różne koleje, zanim stało się tem, czem jest obecnie. Pierwotnie nie wymagano od trzewika niczego więcej, jak tylko ochrony przed nierównościami terenu, okaleczeniem, wilgocią i zimnem, a zatem tylko pewnej osłony dla nogi. Dopiero później, gdy ze wzrostem kultury i cywilizacji ulegały stopy ludzkie coraz bardziej wydelikaceniu i straciły w znacznej mierze swą wytrzymałość i odporność, musiał trzewik służyć do ułatwienia chodu i dawać stopie podstawę i silne oparcie, a tem samem odebrał nodze pewną część jej dotychczasowej pracy. Nauka przyrodnicza wie dobrze, iż ciało nasze chętnie korzysta z takiej współpracy, która wywołuje wprawdzie pewne zmiany w danych organach, ale też zwiększa ich siłę i odporność. Od tej chwili zatem trzewik staje się niezbędną pomocą dla nogi. Aby jednak mógł on swe nadzwyczaj ważne zadanie należycie spełniać, musi być dostosowany ściśle do potrzeb i być celowo zbudowany. Trzewik bowiem musi być też środkiem zabezpieczającym, a nawet czasem i leczącym przeciw różnym dolegliwościom nóg, a równocześnie też i ich ozdobą. Przy racjonalnym wyrobie obuwia należy zatem jaknajstaranniej uwzględnić te jego różnostronne zadania i mieć stale na uwadze budowę i anatomję nogi w ogólności, a specjalne i indywidualne cechy danej nogi w szczególności. Zwłaszcza należy uważać, aby obuwie nie osłaniało tak silnie nogi, iżby wstrzymywało ruchy muskułów i ścięgien oraz tamowało normalne krążenie krwi.

Kształt podeszwy wewnętrznej (bran-

dzoli) powinno się brać bezpośrednio z wymiarów stopy, jej zarysu i odcisku na płaskiej podstawie. Dopiero po zaprojektowaniu podeszwy wewnętrznej należy wybrać rodzaj kopyta i sporządzić je. Ażeby umożliwić stopie jej naturalne posuwanie się w trzewiku podczas chodu w kierunku podłużnym, i aby dać palcom odpowiednio dużo miejsca, należy brandzolę sporządzić nieco dłuższą od stopy, która naskutek wzniesienia na obcasie ma stale skłonność do zsuwania się wprzód. W miejscu „poduszeczek" stopy winna być podeszwa wewnętrzna przynajmniej tak szeroka, jak płaski odcisk stopy, a w wygodnych trzewikach nawet jeszcze szersza. To samo należy uwzględnić w pięcie, ponieważ za szeroka w tem miejscu brandzola ociera stopę, a na zbyt wąskiej pięcie noga niepewnie stoi, łatwo chwieje się i ugina. Szerokość przegubu zależy od wklęsłości sklepienia stopy, a można ją i należy ocenić również z płaskiego odcisku; naogół im wyższe jest sklepienie stopy, tem wyższy może być przegub podeszwy wewnętrznej. — Forma szpiców może być dowolna, byleby tylko dawała dość miejsca palcom, a w szczególności też i małemu palcu, oraz uwzględniała dokładnie ich naturalne położenie. Zwłaszcza należy zwracać baczną uwagę, aby duży palec nie był odpychany ku zewnętrznej stronie stopy, ponieważ może to wywołać ciężkie uszkodzenia.

Niemniej ważnym od samego kształtu brandzoli są wszystkie jej wydrążenia, wypukłości, zagięcia i wklęsłości, czyli jej plastyka. Tutaj należy sobie zapamiętać następujące uwagi: Pięta winna mieć okrągłe, głębokie łożysko, w którem mogłaby znaleźć silne oparcie kość pięty, tylna podpora sklepienia stopy. Przegub musi być w kierunku podłużnym stopy wysoko wgłębiony, o ile ma tworzyć podporę sklepienia; w kierunku poprzecznym natomiast winien on być wewnątrz tuż przy stopie wysoki i stromo się wznosić, a nazewnątrz powoli opadać. Warunku tego np. sandały bynajmniej nie spełniają. W trzewik należy więc wstawić silny mostek przegubowy, nieco wyższy niż się sklepienie stopy wydaje z zewnątrz, a zarazem dostatecznie wytrzymały oraz sprężysty. Do tego celu nadają się doskonale sprężyny stalowe, dopasowane ściśle do sklepienia stopy, czyniące oczywiście ponadto zadość wymienionym warunkom. Osobne wgłębienia powinny się znajdować nadto dla poduszek stopy i dla lekkiego wzniesienia między niemi i wogóle dla wszystkich większych zmian plastyki. Od poduszek stopy do szpica musi mieć brandzola lekkie wzniesienie ku górze t. zw. rozsadzenie szpica. Silne, grubopodeszwowe i mało elastyczne trzewiki mają w przedniej części podeszwy wewnętrznej lekkie wgłębienie, aby stopa nie musiała przy każdym kroku zginać zupełnie trzewika.

Wierzchnia budowa trzewika wymaga również odrębnego traktowania. Należy tutaj zwracać uwagę, aby przestrzeń dla palców była dostatecznie wysoka i dawała im możność poruszania się wgórę i wtył bez jakiegokolwiek ucisku. Zwłaszcza mały palec, który jest najbardziej narażony na ucisk przy zsuwaniu się stopy po wąskiej podeszwie, musi mieć dość miejsca, aby nie doprowadziło to do tak bardzo, niestety, rozpowszechnionego cierpienia „nagniotków". W podbiciu może być trzewik mniej lub więcej luźny, zależnie od tego, czy dana stopa znosi ucisk i czy ma skłonność do rozszerzania się. Chuda stopa wytrzymuje gorzej ucisk niż mięsista; mięką i luźną stopę musi się podtrzymać zboku lepiej niż silną i żylastą, której podbicie trzyma się znacznie lepiej. Należy jednak przy tem zwracać dobrze uwagę na sieć żył, leżącą na grzbiecie bez ochrony, jakoteż na kostki, które zbyt wysoka kapa może łatwo otrzeć.

Ważną rolę odgrywa też obcas w na-

leżycie sporządzonym trzewiku. Nie utrzymuje on wprawdzie kości stopy w ich naturalnem położeniu, lecz podnosi je nieco od tyłu. Ale i to jest dla stopy pewną pomocą, którą ona chętnie przyjmuje. Dzięki obcasowi bowiem staje się podbicie stopy wyższe a tem samem wytrzymalsze, jak się o tem możemy łatwo przekonać chodząc bez obcasów. Nasz chód staje się wtedy znacznie mniej elastyczny, niezgrabny i bardziej męczący, aniżeli na obcasach. Obok tego spełnia też obcas inne bardzo ważne zadanie. Mianowicie wskutek podwyższenia pięty otrzymuje nasze ciało lekką skłonność do opadnięcia wprzód, przeciw czemu bronimy się nieświadomie, starając się środek ciężkości naszego ciała przesunąć do tyłu. Obcas zmusza nas zatem do utrzymania prostej postawy.

Wysokość obcasu ma też oczywiście swoje granice. Zbyt wysokie obcasy czynią chód szczudłowatym i nieelastycznym, ponieważ utrzymują muskuły podudzia w ciągłem i nienaturalnem napięciu. Ciężar ciała przesuwa się teraz z podbicia stopy ku przodowi, co może za sobą pociągnąć przykre następstwa, a w szczególności rozsadzenie stopy. Ponadto powierzchnia, na której się stoi jest przy wysokich obcasach bardzo mała, zwiększając temsamem niebezpieczeństwo upadku lub zwichnięcia nogi. Według doświadczenia najbardziej odpowiednią dla ciała i chodu wysokością obcasu jest 1/10 długości stopy. Jeżeli zaś komu zależy bardzo na wysokim obcasie, może wyznaczyć jego największą, jeszcze dopuszczalną wysokość, starając się chodzić na palcach bez zbytniego natężenia; wzniesienie pięty daje wtedy szukaną wielkość. W krańcowym wypadku jest to około 5 cm. Obcas winien być równocześnie odpowiednio długi, ale nie może też przekraczać przegubu stopy. Trzewiki, do cięższej pracy muszą mieć duży a przedewszystkiem szeroki obcas. Wkońcu niezmiernie ważnem dla obcasa jest, by dawał on stopie poziome położenie i nie narażał jej na zwichnięcie lub wykoszlawienie.

Warto jeszcze kilka słów poświęcić reparacji obuwia. Może ona bowiem nawet początkowo dobrze wykonany trzewik zupełnie popsuć. Należy tutaj dobrze pamiętać o tem, że cały napiętek i podbicie stopy muszą leżeć w jednej płaszczyźnie. Obcasy powinny być zatem bezwzględnie równe, a nigdy wyższe po tej stronie, na której się najbardziej wycierają, ponieważ zmusza to stopę do nieprawidłowej i nienaturalnej pozycji.

Aby zatem trzewik pasował w zupełności do nogi, musi odpowiadać ściśle jej budowie, utrzymywać wszystkie jej kości w ich naturalnem i celowem położeniu, chronić je przed wykrzywieniem wdół lub na boki, nie śmie tamować krążenia krwi, ani nie ocierać lub uciskać stopy, a przy tem wszystkiem być równocześnie dostosowany do swojego przeznaczenia i mieć piękny wygląd, aby był nietylko ochroną i pomocą stopy, ale też jej ozdobą. (ABC).

Bądź wobec Twych uczniów szczerym i otwartym i nie ukrywaj przed nimi żadnych wiadomości fachowych. Kwalifikowany rzemieślnik nie jest bowiem dla Ciebie konkurentem, lecz nienauczony partacz. Dzielny uczeń, który wychodzi z Twego warsztatu, przynosi Ci zaszczyt i sławę, a fuszer hańbę i szkodę.



Pantofelek z Crêpe-de chiny
z kombinacją srebrnych pasków.



Wysoki pantofelek z bocznem zapięciem
guziczkowem. Skóra lakierowa z jaszczurczą.



Oryginalny bucik sportowy dla pań i panów.



Elegancki bucik dla panów.
Czarna ircha z lakierową kapą.

Przeciw fałszywym miarom skór.

Jedną z bolączek polskiego przemysłu garbarskiego są fałszywe miary skór. Wszelkie starania kupców i przemysłowców na terenie Ministerstwa Przemysłu i Handlu, aby usunąć to zło, choć trwają już blisko dwa lata, jak dotychczas spełzły na niczem. Dotychczasowy proceder ścigania nieuczciwych fabrykantów lub kupców odbywał się w następujący sposób: cholewkarz — faktyczny przetwórca skór miękkich, otrzymywał skóry te od producenta obuwia, który płacił cholewkarzowi od sztuki. Tymczasem naskutek fałszywej miary ilość cholewek, jaką możnaby było otrzymać z danej sztuki, jest mniejsza od przewidywanej. Skutek jest ten, iż cholewkarz za swą ciężką pracę otrzymuje około 1 zł. dziennie. Niesumienni producenci często świadomie kupują i oddają fałszywie mierzone skóry cholewkarzowi — ten zaś, nie mając innej rady i bojąc się utracić klienta — bierze na siebie straty poniesione naskutek fałszywych miar. Mniej więcej podobnie przedstawia się sytuacja, gdy cholewkarz sam kupuje skóry. Zakupione skóry o fałszywej mierze, gdzie przy małych skórach różnica wynosi około 10 proc., a przy skórach dużych (bydlęcych lub końskich) sięga do 30 proc., wyrabia i przekonawszy się dopiero po wykrojeniu cholewek, że posiada straty, udaje się do urzędu Miar i Wag, celem sprawdzenia pozostałych niewykrojonych skór. Zdawałoby się, że Urząd Miar i Wag, stwierdziwszy nieuczciwą miarę, wystąpi z represją karną przeciwko nieuczciwemu kupcowi. Staje się natomiast inaczej. Pokrzywdzony cholewkarz otrzymuje jedynie poświadczenie o wielkości danej straty, które może mu służyć jedynie jako dowód rzeczowy w sprawie sądowej. Biedny rzemieślnik, nie posiadając odpowiedniej rutyny oraz pieniędzy na prowadzenie procesu, zwraca się do nieuczciwego sprzedawcy, załatwiając z nim polubownie sprawę. Jasnem jest, iż cholewkarz traci na tym interesie.

Celem zapobieżenia takim nadużyciom jedna z poważniejszych firm garbarskich w Warszawie złożyła memorjał w Ministerstwie Przemysłu i Handlu, poparty przez Związek Przemysłowców Garbarzy, który proponował następujące wyjście: winny być utworzone lotne komisje kontrolne, składające się z urzędnika Urzędu Miar i Wag, oraz asesora fachowca garbarskiego, które sprawdzałyby w pewnych odstępach czasu na miejscu prawdziwość miar oznaczonych na skórze i stempel odpowiedniego zakładu garbarskiego. W razie stwierdzenia nadużyć, na kupca łącznie z wytwórcą nakładanoby sankcje pieniężne.

Wyjście słuszne i racjonalne. Niestety dotychczas Ministerstwo Przemysłu i Handlu nie dało nic konkretnego przemysłowi garbarskiemu. Sądzić jednak należy, iż sprawa ta, będąca jedną z poważniejszych bolączek garbarstwa, zostanie nareszcie szybko załatwiona po myśli całego grona uczciwych przemysłowców garbarzy oraz całej rzeszy najbardziej pokrzywdzonych cholewkarzy.

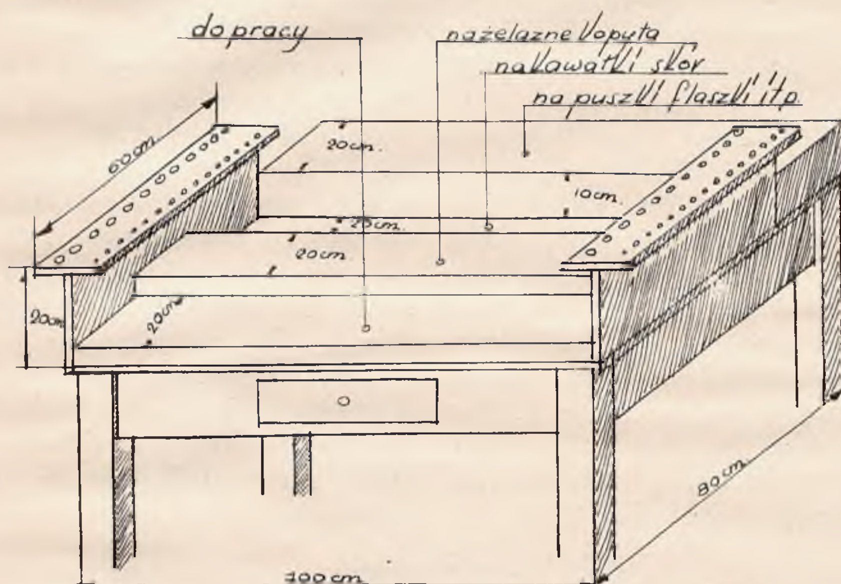
Nie trać wiary i nadziei po niepowodzeniach i stratach; uważaj je za koszta nauki Twej i doświadczenia. Kto się nie uczy, nie idzie naprzód.

Praktyczny stół warsztatowy.

W wielu warsztatach szewskich nie przywiązuje się niestety większej wagi do budowy stołu, na którym się pracuje. Zazwyczaj wywodzi on swe ciemne pochodzenie z jakiegoś mebla kuchennego, albo skrzynki na ziemniaki. Natychmiast po wprowadzeniu takiego „urządzenia“ warsztatowego zawala się je kopytami, narzędziami, kawałkami skór, garnuszkami, gwoździami, kołkami, smarami, woskami i t. p. Razem z temi „porządkami“ zaczynają się tak bardzo znane narzekania i przekleństwa, jak: „Kto mi znowu zabrał mój nóż? — albo: „Do djabła, gdzie się znowu ten młotek podział? Przed chwilą dopiero tu leżał!“ Trzeba dopiero energicznie przewracać po całym stole, aby wreszcie znaleźć szukany przedmiot między odpadkami skór, w jakimś garnuszku z niedojedzonem śniadaniem.

Takie warsztaty świadczą już same należycie o danym zakładzie szewskim, a doświadczonemu klientowi wystarczy tylko jedno spojrzenie, aby wiedział, z kim ma do czynienia. Jeśli nadto majster wynagradza swych czeladników za godziny, albo sam pracuje, to takie „porządki“ niebardzo przyczyniają się do przyspieszenia pracy i do rentowności całego przedsiębiorstwa.

W należycie urządzonych zakładach szewskich nie powinno się więc spotykać tego rodzaju „gratów“. Każdy szanujący się rzemieślnik powinien sobie sporządzić lub zamówić racjonalnie urządzony stół warsztatowy, w którym wszystkie stale potrzebne przedmioty i narzędzia możnaby jednym chwytem nawet w ciemności znaleźć. Podajemy tutaj naszym Czytelnikom projekt wszechstronnie obmyślonego i wypróbowanego stołu warsztatowego. Kilka złotych, które on może najwyżej kosztować, wynagrodzi sowicie szybkość pracy i oszczędność na czasie.



Wymiary stołu powinno się oczywiście dostosować do wielkości i ilości pracowników, przyjmujemy jednak za podstawę następujące: Powierzchnia stołu 1×0,80 cm.; wysokość około 65 cm., zresztą dowolna, zależnie od potrze-

by. Na wierzchu stołu, tuż nad jego przednią podporą znajduje się płaski bal, na 20 cm. szeroki, na którym się przeważnie pracuje. Dla zmniejszenia hałasu i stuku uderzeń, można bal ten podścielić staremi płatami gumy lub linoleum, zabezpieczając się tem samem przed dostaniem się tam kurzu. Za pierwszym balem znajduje się drugi, również na 20 cm. szeroki, nieco podwyższony, na którym składa się żelazne kopyta. Za tem podwyższeniem idzie wgłębienie na 10 cm., a szerokie znów na 20 cm., w którem przechowuje się kawałki skór i płócien. Jest to właściwie najważniejsza część stołu warsztatowego, gdyż wyklucza ona obrzydliwe rozrzucanie kawałków skóry po całym warsztacie. Wystarczy raz na tydzień uporządkować ją i usunąć niepotrzebne strzępy. Tylnią ścianę tego wgłębienia stanowi ostatnia płyta z grubego bala, szeroka, jak poprzednia, na 20 cm., wysoka zaś (licząc od dna wgłębienia) na 10 cm. Tutaj można stawiać różne naczynia, flaszki, puszki i t. p. — Po obu stronach stołu znajdują się dwie ścianki, grube na 2 cm., wysokie na 20 cm., na których leżą poziomo deski, szerokości znów 20 cm., umieszczone tak, jak na rysunku. Deska po prawej stronie ma 10 otworów o średnicy 2,5 cm., służących na obcęgi i większe podłużne narzędzia; po lewej zaś stronie średnica otworów wynosi tylko 1 cm., gdyż służą one do umieszczania mniejszych przyrządów, jak dłuta, szydła i t. p. — Na płycie stołu znajdują się zatem tylko: młotki, raszple i noże. Przechowywanie narzędzi w otworach jest o wiele praktyczniejsze, aniżeli między śmieciami i odpadkami skór!

Nogi stołu należy kilka centymetrów nad podłogą połączyć listwami, które służą równocześnie jako oparcie przy pracy. Jeżeli komu potrzeba, może sporządzić sobie pod powierzchnią stołu szufladę na różne przedmioty. Ponadto oczywiście może każdy zmieniać sobie wielkość, kształt i inne szczegóły według własnej potrzeby i pomysłowości.

Tak sporządzony stół warsztatowy przysparza wiele zadowolenia w pracy, jest bardzo tani, a w użyciu oszczędza niesłychanie wiele czasu, a więc i pieniędzy.

Zbliża się koniec kryzysu.

Jedno z pism wiedeńskich, przeprowadziło ankietę na temat, który interesuje dziś — zarówno kobiety jak i mężczyzn, starych i młodych, robotników i bankierów, słowem, wszystkich bez wyjątku. Redakcja owego pisma zwróciła się do szeregu wybitnych osobistości z następującem pytaniem:

— Czy zbliża się już koniec kryzysu światowego?...

Już sama konstrukcja pytania tchnie optymizmem. Przed trzema, dwoma laty, a nawet przed rokiem nikt nie odważyłby się zadawać podobnych pytań uczonym, ekonomistom i historykom. — Sprawa była wtedy nazbyt jasna: — kryzys był w pełni. Dziś mówi się już o możliwościach przeminięcia tego straszliwego okresu...

Więc jak brzmią opinje ekonomistów, polityków i uczonych?...

Znany ekonomista, Adalbert Rauch, wypowiada się na temat kryzysu nader optymistycznie.

Wywody prof. Raucha są następujące:

— Jednym z najważniejszych — przynajmniej zewnętrznie — powodów

obecnego kryzysu był ogromny urodzaj pszenicy w Stanach Zjednoczonych. Nie wiedziano, co z tą pszenicą począć. Ceny za pszenicę spadły do poziomu, dotąd nigdzie nienotowanego. Farmerzy spalali pszenicę w piecach, wrzucali ją do morza, pozwalali gnić całym obszarom pól: spodziewając się w ten sposób wpłynąć sztucznie na zwyżkę cen, lecz mimo to ceny nie szły wgórę. Sytuacja z każdym dniem stawała się tragiczniejsza. Nie było pieniędzy na opłacenie podatków, ani na zwrot długów, ani na kupno różnych towarów. Cierpiał na tem przemysł i handel, cierpiały koleje, towarzystwa okrętowe, teatry, kina, cała gospodarka narodowa, bo nie należy zapominać, że w Stanach Zjednoczonych jest 80 miljonów farmerów!... Gdy farmerom zabraknie pieniędzy — nikt nie ma pieniędzy!

Jedynym ratunkiem była tylko zwyżka cen na pszenicę i inne artykuły rolnicze.

Rozumiał to doskonale Roosevelt, który wydał dekret o zmniejszenie pól uprawnych o 20 procent, wychodząc z założenia, że im mniej będzie pszenicy, owsa, ryżu i t. p., tem wyższe będą ceny na te artykuły.

Ale dekret ten również nie wystarczył. Farmerzy w dalszym ciągu nie mieli pieniędzy. Ratunek spadł dosłownie z nieba... Nastąpiła straszliwa posucha, urodzaj djabli wzięli. W kwietniu bieżącego roku zbiór pszenicy w Ameryce obliczono na 700 miljonów buszli, a w początkach lipca liczono już najwyżej na 485 miljonów!... Klęska posuchy w Ameryce ma być zwiastunem zaniku kryzysu na całym świecie.

Oczywiście, że zbiory tegoroczne Ameryce nie wystarczą i będzie ona musiała sprowadzić zboże z innych państw. Teraz należy się również spodziewać, że wzrośnie również cena pszenicy. — Farmerzy będą mieli pieniądze, zaczną kupować maszyny, materjały radjoaparaty, zaczną płacić podatki, zwracać zaciągnięte pożyczki i t. d. Ameryka odżyje.

Nie pozostanie to również bez wpływu na państwa europejskie, zwłaszcza na państwa rolnicze. Stany Zjednoczone zaczną sprowadzać z Europy zboże. Chłopi zdobędą gotówkę i tak samo zaczną spłacać długi, zaległości podatkowe, zaczną kupować wyroby przemysłowe i t. p. Ożywi się przemysł, handel, transport... To są ogniwa jednego wielkiego łańcucha, który ciągnie się poprzez wszystkie góry, morza i oceany...

— Kryzys już się kończy...

Drugą osobistością biorącą udział w ankiecie wiedeńskiego pisma, jest prof. Hugo Freihendler. Nie jest on ekonomistą, lecz historykiem. Jemu również najbliższa przyszłość przedstawia się w barwach różowych. Prof. Freihendler opiera swe wywody na przesłankach historycznych.

Historja dowiodła mianowicie — twierdzi prof. Freihendler — że okresy złe i dobre w życiu narodów splatają się wzajemnie. Ta sama nauka wykazała, że współczesna gospodarka narodowa może znieść depresję ekonomiczną najwyżej w ciągu sześciu, siedmiu lat. Ponieważ kryzys wkracza już obecnie w szósty rok swego istnienia, przeto prof. Freihendler wnioskuje, że zbliżamy się do „kresu nocy“.

Oprócz uczonych, udział w ankiecie wzięli również ludzie prości: — kupcy, sklepikarze, sklepowe i t. d.

Ciekawe, co sądzi o kryzysie szara masa, nie znająca się na filozofji i ekonomji...

Właściciel sklepu galanteryjnego

twierdzi, że kryzys można usunąć bardzo łatwo: — trzeba tylko urzędowo obniżyć ceny na artykuły przemysłowe, a odpowiednio podwyższyć ceny artykułów rolniczych.

Pewien biuralista stwierdza, że tylko powszechne moratorjum może zbawić świat od dalszych skutków kryzysowej klęski!... Wszystkie długi państwowe, miejskie, prywatne powinny pójść w niepamięć!... Ale, niestety, autor nic nie mówi o tem, co będzie po odpuszczeniu ludzkości tych wszystkich grzechów... Ludzie prawdopodobnie znowu zaczną robić długi i trzeba będzie znowu ogłosić powszechne moratorjum...

Bardzo wielu ludzi widzi wyjście z kryzysu w wypuszczeniu przez poszczególne miasta własnych pieniędzy. — Jak wiadomo, próba taka dokonana została w miasteczku Wergl i dała podobno wcale niezłe rezultaty. Ciekawą jest rzeczą, że tę samą myśl popiera znany pisarz amerykański, Upton Sinclair.

Pewna modystka pisze:

— Póki będą pieniądze na świecie, póty będzie trwał kryzys!

Oto mniej-więcej przekrój opinji osób, biorących udział w tej aktualnej ankiecie.

Przeważają wśród tych głosów nastroje optymistyczne. Czy są one usprawiedliwione?... Najbliższa przyszłość pokaże...

Tymczasem na horyzoncie kryzysowej nocy ukazały się już pierwsze jasne promienie. Bezrobocie pono maleje, sytuacja na rynku światowym polepsza się stopniowo... Może naprawdę świta jutrzenka lepszego jutra?...

Obuwie dla bezrobotnych.

Jak postąpił Komitet Niesienia Pomocy Bezrobotnym przy Państw. Fund. Pracy w Krakowie?!

Izba Rzemieślnicza w Krakowie, w swojem ostatniem sprawozdaniu charakteryzuje położenie rzemiosła szewskiego jako wybitnie katastrofalne, albowiem rzemiosła grupy skórzanej znajdują się bez wyjątku w nadzwyczaj ciężkiej sytuacji, a położenie ich, pogarszając się z dnia na dzień, przybiera groźne obroty. W czasie, gdy liczebność warsztatów rzemieślniczych, zarejestrowanych w poszczególnych grupach zawodowych wykazuje przyrost w stosunku do stanu z roku 1932 od 4,9 proc. do 13,6 proc., to w grupie skórzanej widoczny jest ubytek warsztatów o 3,6 proc.

Gdzie leży to zło? Otóż powiedzieć można, że w dużej mierze w uruchomieniu fabryki mechanicznego obuwia przez spółkę akcyjną „Bata“ w Chełmku i przez założenie mechanicznych pracowni dla naprawy obuwia. Przedsiębiorstwo to nie ogranicza się bowiem tylko do naprawy obuwia u niego zakupionego, ale przyjmuje do naprawy wszelakiego rodzaju obuwie innych fabrykatów, jakoteż obuwie zrobione ręcznie przez szewców. Tem samem pozbawia się pracy wielu szewców ręcznych, trudniących się naprawkami obuwia.

Można zatem śmiało wypowiedzieć twierdzenie, że jeśli kiedyś kryzys minie i wszystkie warsztaty pracy powró-

cą do normalnych zajęć — szewstwo nie wydźwignie się z tego kryzysu już więcej, albowiem mechaniczne warsztaty naprawcze przyczynią się do zupełnej ruiny rzemiosła szewskiego. Warsztaty te „Bata“ stale rozbudowuje, nasze zaś fabryki mechanicznego obuwia — starają się kroczyć śladem „Baty‘... Pozostaje tylko otwarte pytanie, czy to naśladowanie będzie się cieszyło powodzeniem?...

Warsztaty reparacyjne mechaniczne odbierają zarobek szewcom i stwarzają dla nich konkurencję niezdrową. Niektóre kraje odgraniczają się od tego „dobrodziejstwa mechanizacji pracy“, wychodzą tam ustawy, zabraniające rozbudowy dotychczasowych warsztatów, lub zakładania nowych. Mechaniczne zakłady reperacyjne są bowiem dla szewców gorsze od wylewu rzeki. Nie są one chorobą przejściową, lecz stale się rozszerzającą i to wyłącznie na niekorzyść szewstwa, gdyż siłą faktu usuwają go z rynku pracy; z rynku zarobkowania.

U nas wszelkie odezwy dla ograniczenia działalności mechanicznych warsztatów naprawczych przy sklepach obuwia przeszły bez echa u tych, do których się zwracano.

Dzisiaj jednak musimy odsłonić pewną niecodzienną rzecz.

Otóż jako **remedjum** na ten katastrofalny stan rzeczy, Izba Rzemieślnicza w Krakowie podjęła m. in. kroki, aby istniejący przy „Funduszu Pracy“ Komitet dla Niesienia Pomocy Bezrobotnym, zakupując na zimę obuwie, uwzględnił przedewszystkiem oferty rzemieślników. Interwencja Izby — nie szewców samych — pozostała jednak bez rezultatu, albowiem większość zamówień Komitet oddał fabrykom obuwia mechanicznego... Motywy odmowy: że obuwie produkcji mechanicznej jest tańsze w cenie, nie wytrzymuje krytyki, jeżeli się uwzględni, że oferenci rzemieślnicy zobowiązali się przy wykonaniu dostawy zatrudnić bezrobotnych pracowników, jak również z uwagi, że nawet nieznaczna różnica w cenie między obuwiem produkcji rzemieślniczej a fabrycznej jest w pełni uzasadniona inną kalkulacją warsztatów mechanicznych, oraz wyższą wartością gatunkową obuwia ręcznie wykonanego.

Komitety Niesienia Pomocy Bezrobotnym przy Państwowym Funduszu pracy miały odwagę odrzucić oferty rzemieślników-szewców i przyjąć oferty firmy „Bata!“ Obowiązkiem tych komitetów wszakżeż jest złagodzenie bezrobocia, a zatem przy pomocy funduszu tego zatrudnić bezrobotnych tam, gdzie tego dokonać można. A tego się nie dokonało, jeśli się zakupiło obuwie w fabryce „Baty“, która właśnie przyczyniła się do zwiększenia bezrobocia w zawodzie szewskim!

Sierocińce, Towarzystwa Opieki nad Sierotami, Ubogimi i Opuszczoną Młodzieżą, oraz Komitety Rodzicielskie przy szkołach ludowych, ogłaszają sprawozdania o nabyciu obuwia „Baty“ po takiej i takiej cenie i rozdzieleniu tegoż w takiej i takiej ilości — wśród dzieci! Tak pracowali społecznicy w okresie zimowym. W sprawozdaniach roi się o obuwiu firmy „Bata“...

„Zasłużona“ reklama... Chłopi na zjazdach gospodarczych muszą koniecznie znać markę fabryczną rozdanego obuwia.... Widocznie brak samokrytycyzmu...

Dlaczego Komitet Niesienia Pomocy Bezrobotnym przy Państwowym Funduszu Pracy w Krakowie nie uwzględnił interwencji Izby Rzemieślniczej, aby nabywano obuwie u rzemieślników, którzy zobowiązali się solennie przy wykonaniu dostawy zatrudnić bezrobotnych pracowników?

Szewc krakowski (j. h.).

Zginiesz, jeśli nie będziesz reklamował Twoich wyrobów!

Szewcy z Czechosłowacji walczą z Bat'ą.

W Czechosłowacji wywiązała się walka pomiędzy nowoczesnym przemysłem a rzemiosłem. Rząd w Czechosłowacji przygotował projekt ustawy, mocą której wielkie zakłady przemysłowe nie mogą zakładać filijnych warsztatów naprawy. Projekt ten skierowany jest głównie przeciwko firmie Bat'a, która posiada setki warsztatów naprawy obuwia rozsianych w wielu miejscowościach. Występując bezwstydnie z hasłem poszukiwania pracy dla rzemieślników szewskich, daje się Bat'a silnie we znaki wielu kwalifikowanym szewcom, których pozbawia niejednokrotnie ostatniego źródła zarobkowania. Gdy tylko firma Bat'a dowiedziała się o przygotowanej ustawie, wszczęła natychmiast silną akcję protestacyjną przy pomocy całego swojego aparatu propagandowego. Rzemieślnicy zaś ze swej strony wystąpili z osobną akcją, apelując do rządu i publiczności. Wprawdzie akcja ich przeciwko Bat'ie nie osiągnęła tak wielkich rozmiarów, to jednak otworzyła ona oczy społeczeństwu czechosłowackiemu na metody firmy Bat'a. Życzyćby należało rzemieślnikom czeskim pełnego powodzenia w ich rozpaczliwej walce o utrzymanie stanu rzemieślniczego, który był zawsze silną podstawą społeczeństwa.

Czyby u nas podobna akcja nie była pożądana?

ZWIĄZKI GOSPODARCZE CECHÓW.

W porozumieniu z Min. Przem. i Handlu i Związku Izb Rzemieślniczych poszczególne Izby Rzemieślnicze otrzymały polecenie przygotowania materjałów orjentacyjnych, które posłużą do przeprowadzenia akcji tworzenia Związków Gospodarczych Cechów, których zarządy główne miałyby siedzibę w tych okręgach, gdzie dane rękodzieło rozwija większą działalność. Akcja ta ma na celu scalenie działalności poszczególnych cechów jednobranżowych i ułatwienie im prowadzenia jednolitej polityki gospodarczej w danej branży.

Wydawca i redaktor odp.: S. Djament. Drukarnia Przemysłowa w Krakowie.

Cena prenumeraty wraz z dostawą do domu: całoroczna 4 zł., półroczna 2·20 zł., kwartalna 1·50 zł.